

Тема: **Техническое задание на покупку металлической тары - бочек
(на период 01 января 2018 г. – 31 декабря 2018 г.)**

Дата: 18. 09. 2017 г.

Характеристики	Единица	БОЧКА	
		210 л	210 л
Вид	-	Цилиндрическая бочка с крышкой	Цилиндрическая бочка с пробками
Масса	кг	18±0,5	14,0±0,5
Высота бочки – max.	мм	892±5	878±5
Номинальный объем	л	216,5	216,5
Внешний диаметр – max.	мм	585	585
Толщина металла	мм	1,0	0,8
Высота I и III сегмента корпуса	мм	300±1	300±1
Высота II сегмента корпуса	мм	280±1	280±1
Металлическая крышка/пробка	-	Насадная крышка со стальным обручем для приваривания - патентованная защелка с рычагом	G 2 i G ¾
Цвет корпуса I сегмент II сегмент III сегмент	-	зеленый RAL 6026 желтый RAL 1036 зеленый RAL 6026	
Цвет: крышка / дно	-	желтый RAL 1036	
Печать на II сегменте корпуса - логотип	мм	120 x 600	120 x 600



Характеристики	Единица	ПРОБКИ		ПЛОМБЫ	
		G 2	G ¾	G 2	G ¾
Внешний диаметр	мм	62,4±0,3	29,0±0,3	-	-
Внутренний диаметр	мм	60,4±0,3	27,2±0,3	62,4±0,4	29,0±0,4
Общая высота	мм	15,8±0,5	12,9±0,5	9,9±0,7	12,2±0,7

Обязательная к предоставлению техническая документация:

- Технический паспорт – TDS, Техническая спецификация предлагаемой тары (материал, защита от коррозии, герметичность, способ изготовления), технические чертежи тары (размеры и погрешности).
- Технический отчет (отчет о проведении испытаний предлагаемой тары)
- Страна происхождения – заявление
- Референц-лист
- Конструкция и способ изготовления:
 - Корпус – соединение электросваркой,
 - Монтаж – соединение крышки и дна бочки с корпусом способом, гарантирующем надежность (многократная шнуровка или приваривание). Способ соединения крышки и дна с корпусом бочки должен быть одинаковым.
- Способ поставки:
 - На поддонах на грузовых автомобилях, защищенные картоном и стрейч-пленкой.

Техническое задание подготовил:

Бранко Деспотович, дипл.инж.-химик

Руководитель сектора развития, испытаний и качества

Подпись:



Приложение 1. к Договору

График поставки по месяцам на 2018г.

Назив
Цилиндрическая бочка с пробками 210L
Цилиндрическая бочка с крышкой 210L
Пломбы для бочек G2"
Пломбы для бочек G3/4"

Итого 2018.	Январь	Февраль	Март	Апрель	Май	Июнь	Июль	Август	Сентябрь	Октябрь	Ноябрь	Декабрь
Количество (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)	Кол-во (шт)
18650	1110	1460	1220	1290	1590	1460	2020	1710	1330	1800	1830	1830
870	300	0	0	0	300	0	0	0	270	0	0	0
19023	1132	1489	1244	1316	1622	1489	2060	1744	1357	1836	1867	1867
19023	1132	1489	1244	1316	1622	1489	2060	1744	1357	1836	1867	1867

Таблица составлена на базе плана производства на 2018 год, расхода сырья и тары и текущих запасов тары.

Бранко Деспотовић
Руководитель сектора развития, испытаний и качества